

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m2-m12-yt-2944-yato-p-5879.html>

Gwintownik maszynowy hss m2, m12 YT-2944 YATO

Cena brutto	27,92 zł
Cena netto	22,70 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2944
Kod producenta	YT-2944
Kod EAN	5906083929441
Producent	YATO
Skok gwintu [mm]	1.75
Długość [mm]	110
Ilość [szt.]	1
Rozmiar	M12
Materiał	HSS M2
Jednostka	SZT

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M2 M12x1.75 YT-2944 YATO

Gwintownik maszynowy do nacinania gwintów metrycznych M12 w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Wykonany ze stali szybko tnącej HSS M2 zgodnie z normą DIN 376.

Rozmiar gwintu M12x1.75

Materiał HSS M2

Norma DIN 376

Model YT-2944

Charakterystyka techniczna gwintownika maszynowego

Stal szybko tnąca HSS M2

Stop stali o zawartości molibdenu, który zwiększa twardość i odporność na ścieranie. Materiał HSS M2 zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy temperaturach do 600°C generowanych podczas nacinania gwintów w stalach konstrukcyjnych i nierdzewnych.

Gwint metryczny M12x1.75

Średnica nominalna 12 mm przy skoku gwintu 1,75 mm. Wymaga wykonania otworu przygotowawczego o średnicy 10,2-10,3 mm. Rozmiar stosowany w złączach mechanicznych, śrubach fundamentowych, uchwytach maszynowych i połączeniach konstrukcyjnych.

Zgodność z normą DIN 376

Norma określająca tolerancje wymiarowe, geometrię rowków wiórowych i kąty natarcia dla gwintowników maszynowych. Zapewnia powtarzalność wymiarów gwintu oraz kompatybilność z nakrętkami i śrubami produkowanymi według tej samej normy.

Przeznaczenie maszynowe

Konstrukcja dostosowana do pracy w wiertarkach stołowych, frezarkach i centrach obróbczych. Trzon z chwytem kwadratowym lub cylindrycznym umożliwia montaż w uchwytach szybko mocujących i głowicach gwintujących z kompensacją osiową.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-2944
Rozmiar gwintu	M12x1.75 mm
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Norma	DIN 376
Typ gwintu	Metryczny
Średnica otworu przygotowawczego	10,2-10,3 mm
Zastosowanie	Obróbka maszynowa

Zastosowanie gwintownika M12x1.75

- Nacinanie gwintów w korpusach maszyn i urządzeń przemysłowych
- Przygotowanie otworów gwintowanych w konstrukcjach stalowych
- Produkcja elementów mechanicznych w warsztatach obróbki skrawaniem

-
- Naprawa uszkodzonych gwintów w blokach silników i skrzyniach biegów
 - Wykonywanie połączeń gwintowanych w branży motoryzacyjnej
 - Obróbka detali w przemyśle maszynowym i narzędziowym
 - Przygotowanie otworów montażowych w ramach i wspornikach
 - Gwintowanie w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych i żeliwach

Użytkowanie gwintownika maszynowego

Przygotowanie otworu

Wykonanie otworu wiertłem o średnicy 10,2-10,3 mm zapewnia prawidłowy luz na gwint. Otwór musi być prostopadły do powierzchni i oczyszczony z wiórów. W materiałach twardszych zaleca się fazowanie wlotu otworu pod kątem 90-120°.

Parametry skrawania

Prędkość obrotowa dla stali konstrukcyjnych: 8-15 obr/min, dla aluminium: 20-30 obr/min. Stosowanie płynu chłodząco-smarującego zmniejsza tarcie i odprowadza wióry. W stalach nierdzewnych zaleca się obniżenie prędkości o 30-40%.

Konserwacja narzędzia

Po użyciu oczyszczanie rowków wiórowych szczotką mosiężną. Przechowywanie w osłonach ochronnych zabezpiecza krawędzie tnące przed uszkodzeniem. Kontrola stopnia zużycia co 50-100 otworów w zależności od twardości materiału obrabianego.

Bezpieczeństwo pracy

Obowiązuje stosowanie okularów ochronnych i rękawic roboczych. Mocowanie detalu w imadle lub uchwycie maszynowym eliminuje ryzyko obrotu elementu. Wióry usuwać szczotką, nie ręką. Praca z odpowiednią prędkością obrotową zapobiega przegrzaniu narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompletu zaleca się wiertło o średnicy 10,2 mm, płyn chłodząco-smarujący do obróbki stali oraz uchwyt gwintownikowy z kompensacją osiową dla maszyn CNC. W przypadku gwintowania ręcznego sprawdzi się zestaw gwintowników ręcznych M12 (nasadzak, pośredni, wykańczający).

...